

ČISTÉ, RYCHLÉ A PŘESNÉ SVAŘOVÁNÍ UŠLECHTILÉ OCELI

SVAŘOVACÍ VLASTNOSTI A KONCEPT OVLÁDÁNÍ T-PRO VE FIRMĚ MICHELFELDER PŘESVĚDČILY

Michelfelder Edelstahltechnik GmbH nabízí inovativní řešení v oblastech zpracování ušlechtilé oceli, těsnění, kovů, laserové technice i ve výrobě krátkých trubek. Asi 70 procent ze všech zakázek přitom připadá na výrobky z ušlechtilé oceli, u kterých jsou požadavky na kvalitu svarových spojů relativně vysoké. Především u hygienicky náročných aplikací, jako například v potravinářství, farmakologii nebo medicíně musí být svarové spoje absolutně hladké a bez pórů, aby se ve spárách nebo prohlubních nemohly usazovat nečistoty. V rámci rozšíření firmy provedl zákazník výměnu všech TIG svařovacích zdrojů za TIG zdroje firmy Lorch. Rozhodující nebyly jen vynikající výsledky svařování zdroje T-Pro, které velmi vysoké požadavky zákazníků v oboru nerezové oceli

více než splňují. Firmu přesvědčil i jednoduchý koncept obsluhy a možnost dokumentace svařování.

NÁŠ ZÁKAZNÍK PŘEHLEDNĚ

MICHELFELDER EDELSTAHL- TECHNIK GMBH

- Fluorn-Winzeln, DE
- 250 zaměstnanců
- www.michelfelder.de



Jednoduchá obsluha:
Díky konceptu ovládání „3 kroky a svařování“ zdroje T-Pro-250 firmy Lorch je vysvětlení funkcí stroje rychlé a snadné.



Vnos energie lze pomocí T-Pro naprosto přesně ovládat, což je při svařování tenkých plechů nanejvýš důležité.



Svarové spoje mistrů:
Aby nebyla korozi nebo mikrobům poskytnuta žádná šance, nesmí svarové spoje vykazovat žádné prohlubně nebo póry.

Funkce intervalového bodování, paměť Jobů, systém dokumentace svařovacích dat Q-Data

I V NÁROČNÝCH PODMÍNKÁCH OBLASTI UŠLECHTILÉ OCELI LZE POMOCÍ T-PRO-250 SVAŘOVAT BEZPEČNĚ A EFEKTIVNĚ

Svarové spoje v oblasti tenkého plechu 1,5 mm mohou být s pomocí inovativních vlastností zdroje T-Pro snadno zvládnuty: Funkce intervalového bodování, standardně obsažena v invertorových svařovacích přístrojích, pulzuje frekvencí až 2 kHz a snižuje tak precizním, přesně dávkovaným vnosem energie deformace při zpracování tenkých plechů. Pomocí Smart Base, databáze expertů firmy Lorch, lze navíc optimálně kontrolovat oblouk. Uživatelsky orientované navádění obsluhy pomocí logicky uspořádaných světelných symbolů umožňuje detailní

řízení celého procesu. Další výhodou: Koncept obsluhy s jednoduchým ovládáním nabízí možnost nasazovat svařeče nezávisle na jejich jazykových bariérách a díky paměti Jobů Tiptronic lze ukládat a kdykoliv vyvolat až sto úloh svařování. Navíc lze pomocí systému dokumentace svařovacích dat Q-Data, připojeného pomocí rozhraní LorchNET, zaznamenávat a dokumentovat veškerá data svařování just in time.



„Získáváme špičkové svary, takové, jaké pro naše náročné zákazníky potřebujeme. Vnos energie u T-Pro je přitom absolutně přesný, což je pro naše produkty, vyráběné převážně z tenkého plechu, nanejvýš důležité.“

– Werner Huprich, jednatel

FAKTA

- Nejlepší vlastnosti pro svařování TIG díky invertorové technologii
- Jednoduchý koncept ovládání
- Funkce intervalového bodování pro menší deformace při zpracování tenkých plechů
- Databáze expertů SmartBase pro optimální oblouk
- Přesná dokumentace svařovacích dat pomocí LorchNET a Q-Data
- Paměť Jobů Tiptronic pro uložení až 100 svařovacích úloh

